

Bibliothek  
Ber. Ind. Eigentum  
9. Jg. 1928

DEUTSCHES REICH

COPY



AUSGEGEBEN AM  
29. JUNI 1928

REICHSPATENTAMT  
PATENTSCHRIFT

Nr 461 794

KLASSE 531 GRUPPE 6

G 68864 X|531

Tag der Bekanntmachung über die Erteilung des Patents: 7. Juni 1928.

Fritz Gessner in Glashütte, Sa.

Verfahren zur Herstellung eingewickelter, gefüllter Pralinen, Täfelchen, Stangen u. dgl.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 5. Dezember 1926 ab.

Gefüllte Pralinen, Dessertstangen usw. stellt man bis jetzt im allgemeinen in der Weise her, daß man flüssige Kuvertüre in feste Formen gießt, diese umstülpt und die Hauptmasse wieder ausschüttet, damit nur die Formwandungen mit Kuvertüre bedeckt sind. Die Hohlräume füllt man mit Creme oder anderen Füllungen, deckelt das Ganze zu und entleert die Formen. Diese Arbeiten erfolgen entweder mit der Hand oder maschinell. Oder aber man gießt feste Fondantkerne und überzieht sie mit Schokolade durch Eintauchen oder mittels einer Überziehmaschine. Zum Schluß wird, wenn gewünscht, jedes einzelne Stück in Zinn- oder Aluminiumfolie gewickelt. Im allgemeinen geschieht dies bisher mit der Hand, doch gibt es seit neuerer Zeit hierzu auch kleine Einwickelmaschinen.

Das den Gegenstand der Erfindung bildende Verfahren arbeitet umgekehrt: Es werden in ein endloses Band aus Zinn- oder Aluminiumfolie Hüthen eingepreßt, welche sowohl die Gießform als auch den Einschlag darstellen. Die Füllung geschieht dann in üblicher Weise, und zum Schluß werden die Hüthen aus dem Band ausgestanzt, und es wird ein Zinn- oder Aluminiumblatt als Decke aufgebracht.

An sich ist es auch bekannt, einzelne Näpfchen oder Formen, die die Hülle des Konfektstückes bilden sollen, unmittelbar mit den entsprechenden Massen zu füllen; doch ist

auf diesem Wege eine ununterbrochene maschinelle Herstellung völlig verschlossener Pralinen nicht möglich.

Auf der Zeichnung ist eine zur Ausübung des Verfahrens dienende Maschine dargestellt, und zwar zeigt:

Abb. 1 schematisch die Gesamtanordnung, während

Abb. 2 die einzelnen Arbeitsvorgänge an einer Praline veranschaulicht.

In Abb. 1 ist *A* eine Rolle, auf welche ein Zinn- oder Aluminiumfoliestreifen *X* aufgewickelt ist. *B, B* sind Förderwalzen, welche das Zinn- oder Aluminiumfolieband *X* von der Rolle *A* abziehen. Neben den Walzen liegt ein Prägewerkzeug zum Ausprägen der einzelnen Hüthen in dem endlosen Bande; es besteht aus der Patrizie *C* und der Matrize sowie zwei beweglichen Ringen *E* zum Glattrücken des Streifens während der Prägung. *F* ist ein endloses Förderband, welches das mit den Vertiefungen *I* versehene Band *X* gleichmäßig von Arbeitsstelle zu Arbeitsstelle fortbewegt. *S* ist eine Windleitung, um die eingegossene Masse sofort zu kühlen. *G, K* und *M* sind stempelartig ausgebildete, mit Löchern versehene Düsen, welche mittels Pumpe und Leitung mit ihren zugehörigen Vorratsbehältern *H, L* und *N* verbunden sind und bei jedem Niedergang eine bestimmte Menge Masse aus den Vorratsbehältern in die in dem Band befindlichen Vertiefungen ab-

geben. *Q* ist eine Rolle, auf welche ein zweiter Streifen *Y* aufgerollt ist, welcher durch die beiden Förderwalzen *P* von der Rolle abgezogen wird und sich auf das Band *X* auflegt. Schließlich ist *Q* ein Werkzeug, welches die beiden Bänder am Rande des Werkstückes dicht aufeinanderpreßt, und das Werkzeug *R* schlägt die fertigen Stücke aus dem Streifen aus, so daß ein Schrotstreifen *T* übrigbleibt.

Die Arbeitsweise der Maschine ist folgende: Nachdem die beiden Zinn- oder Aluminiumfolienbänder *X* und *Y* auf die Rollen aufgelegt sind, werden die Arbeitsstellen 1. 6 und 7 in Tätigkeit gesetzt, bis der mit dem Einprägen versehene Streifen *X* bei dem letzten Ausstanzwerkzeug *R* angelangt ist. Erst jetzt werden die Arbeitsstellen 2. 3 und 4, an denen in der bekannten Art die Herstellung der Näpfchen, ihre Füllung und Deckelung erfolgt, in Bewegung gesetzt, und da alle Arbeitsstellen von 1 bis 7 im gleichen Takte arbeiten, entsteht am Schluß bei jedem Niedergang eine fertig eingewickelte, gut verschlossene Praline.

Das Verfahren zeichnet sich noch dadurch aus, daß in die Zinn- oder Aluminiumfolie beim Einprägen des Hutes gleichzeitig Verzierungen, Namen u. dgl. eingepreßt werden können, welche dem Stück ein sauberes Äußere geben.

Die Maschine ist auch zur Herstellung eingewickelter Werkstücke ohne Füllung geeignet.

#### PATENTANSPRUCH:

Verfahren zur Herstellung eingewickelter, gefüllter Pralinen, Täfelchen, Stangen u. dgl., bei dem die Füllung unmittelbar in eine die Hülle bildende Form gegossen wird, dadurch gekennzeichnet, daß in ein endloses Band aus Zinn- oder Aluminiumfolie fortlaufend Hohlformen eingepreßt werden, welche, nachdem sie auf dem weiteren Weg mit der Schokoladenwandung, der Cremefüllung und der Deckschicht versehen worden sind, aus dem Band herausgestanzt werden und eine Verschlussfolie erhalten, so daß fertig eingeschlagene Pralinen die Maschine verlassen.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen.

Abb. 1.

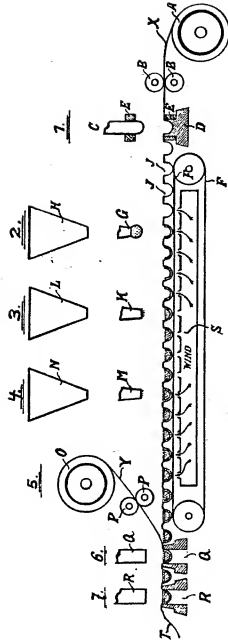


Abb. 2.

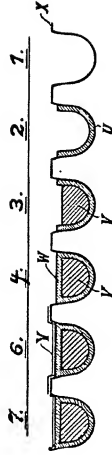


Abb. 1

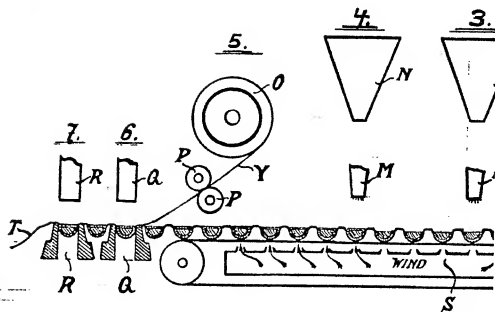


Abb. 2.

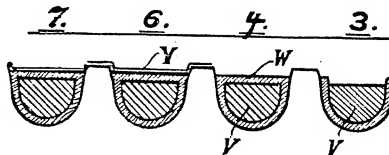


Abb. 1.

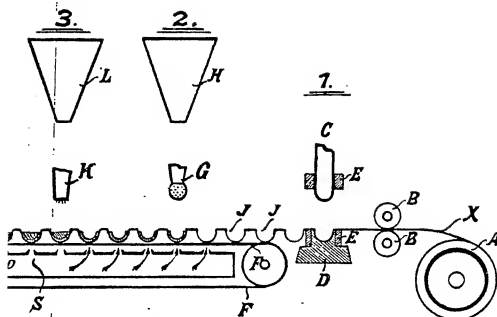
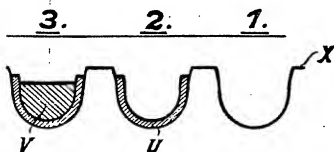


Abb. 2.





Europäisches  
Patentamt  
European Patent  
Office  
Office européen  
des brevets

Description of DE461794

Print

Copy

Contact Us

Close

## Result Page

Notice: This translation is produced by an automated process; it is intended only to make the technical content of the original document sufficiently clear in the target language. This service is not a replacement for professional translation services. The esp@cenet® Terms and Conditions of use are also applicable to the use of the translation tool and the results derived therefrom.

Verfahren zur Herstellung eingewickelter, gefüllter Pralinen, Täfelchen, Stangen u. such. Filled chocolates, The ore bars etc. one places to now generally in the manner ago that one liquid htivertüre into solid forms pours, these inverts and those Bulk again pays, thereby ntir those Form walls finite Kuvertüre covered are. One fills the cavities with cream or other one Fillings, the whole covers to and the emptied moulds. This Works take place either with that 1-Iand or maschi nell. Or however one pours solid Fondant of cores and covers her also Chocolate by immersion or by means of one tiberziell machine. To the conclusion becomes. If gewiili: cht, each single piece in tin or Altitinium foil wound. Generally this happens so far the finite hand, but gives it since newer time for this to also small a-winds machines.

That the subject-matter of the invention formed methods works reverse: Become in an endless belt from tin or Aluminum foil Hütchen embossed, - moose both the mould and that Impact represent, The filling happens then in usually, and to the conclusion becomes the Hütchen out your belt punched, and it becomes a tin or Aluminum sheet as decks applied. j Actual one is it also known, single< B> cup< /B> chen or moulds, those those Wrapper of the Konfekt of piece to form are, tuimittelbar with the corresponding - let fill; but is in this way a continuous machine preparation complete more sealed Chocolates not possible.

On the drawing one is to Practice the method serving - Machine shown. shows: Fig. t schematic those Overall arrangement. Wüllrend Fig. 2 those single operations at a chocolate illustrated.

In A11. r is A a roller, up which a tin or Aluminum foil strip X aufwe winds is. <I> B, B< /I> are Conveyor rollers. which the tin or Altiminitinifoliebänd Z of the roller .1 take off. Beside the rollers a form die Impact lies zuin Mint the single Hütchen in endless band: e. exists out four I'atrize C and that - Die as well as two movable rings E to the smooth one de press. Strip during the embossment. F is in endless conveyor belt, which that finite that Recesses I provided belt uniform of Working premises zti Working premises moved. S is one \ @tiil < Ileitun. University of those cast in - Mass immediately to cool. <I> G.< /I> h and II are stamp-like formed. finite Holes provided nozzles. which by means of Pump and Conduit finite their associated Storage containers <I> H. L< /I> and X connected are and everyone Fall one certain Amount - Mass from that Storage containers in those in yours Belt located Recesses off give. 0 is one Roller, on which two ter strips 1 a ' rolled is. which by the two F5r (P of the roller lerwalzen starting from drawn become and on (belt 1 read on puts. Finally 0 is a tool, wel ches those - silks of belts to land movement of the piece of dense one on the other-pressed, and the movement things R deflects the finished pieces yours Strip out. so (measure a scrap iron strip T remains.

▲ top

Those Operation (put - Machine is the subsequent: After the two tin or Aluminum foliebändcr Z and I' on the rollers placed are. become those Arheitsstellen r, C and 7 in operation set, until with the Einprä gungen provided strips Z with your the latter Punching out tool R concerned. Those become only now Working premises 2. 3 and 4. , at those in' that known type the preparation of the cells. their filling and Covering made, in movement occupied. and < la all Working premises of i to ; - work in the same clock, '. a finished in-wound, good develop at the conclusion with each fall sealed

chocolate. The method is characterised still by the fact that in the tin or Aluminium foil home stamping the hat simultaneous zierungen, Name and. such. pressed to become to be able, which your piece clean exterior give. .

Those - Machine is also to Preparation wound workpieces without filling a ge is suitable.